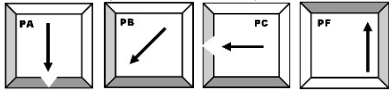
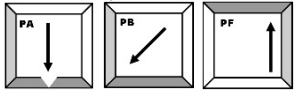


DT-1.4115

hochleg. MSG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	EN 12072: G Z 17Mo ISO 14343-A : ~G/W 17
Anwendungsbereich	Auftragsschweißungen an nichtrostenden Dichtflächen für Gas-, Wasser-, und Dampfarmaturen aus unlegierten Stählen für Betriebstemp. bis 450°C. Verbindungsschweißen artgleicher Stähle bzw. Stahlgußorten
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,20 Si: 0,60 Mn: 0,40 Cr: 17,5 Ni: 0,30 Mo: 1,10
Mech. Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 500 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 700 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 15% Härtebereich 200 HB Härtebereich (ungeglüht) 42 - 47 HRC
Zulassungen	Auf Anfrage
Schutzgase/Polung:	<p>WIG: (ISO 14175) I1 (=)</p>  <p>MSG: (ISO 14175) M12,M13 (=+)</p> 
Grundwerkstoffe	w. o.
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 10 kg